

280704



280 704

PATENTE DE INTRODUCCION QUE POR DIEZ AÑOS SE SOLI-
CITA EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON PABLO SACRISTAN PAREDES,
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN GETAFE, CALLE
JACINTO BENAVENTE 80, POR: "UN APARATO PARA HORADAR TO-
DA CLASE DE MATERIALES".

M E M O R I A

5 Como su enunciado indica consiste la presente Patente de Introducción en un aparato para hacer agujeros. Hoy para hacer agujeros circulares las industrias se valen de la taladradora y de lamas. Con estos elementos además de no resultar perfectos, pues luego hay que corregir asperezas y darle la forma redonda, se tiene el inconveniente - que su diámetro está limitado al que dan de sí las brocas, de tal forma que para hacer uno por ejemplo de medio metro el trabajo es laboriosísimo, pues hay que hacerlo por un -
10 procedimiento poco menos que artesano.

280704



15 Con el aparato que se preconiza en la presente Patente de Introducción, que no es conocido en España, pero si lo es y puesto en práctica en Alemania por la Firma Original - Guink, de Hamburgo, se realizan unos agujeros perfectamente circulares, de forma rápida, sobre cualquier clase de materiales, chapa, hierro, aluminio, madera u otros y en una variedad de tamaños de 15 milímetros a un metro, que son los suficientes para satisfacer todas las necesidades.

20 El aparato consiste en un plato de acero que se acopla a cualquiera de las máquinas taladradoras conocidas, - si bien es de aplicación a otras máquinas giratorias, como son torno o fresadora. Aquel plato tiene una superficie - circular ranurada en círculos concéntricos en número y diámetro de ranuras variable. En cada ranura o canal de este
 25 plato va dispuesta una sierra doblada, que adopta la forma de la ranura, es decir circular, si bien no lo es totalmente por cuanto los extremos no se juntan. Los extremos de - la sierra están prisioneros en un punto por medio de un -- tornillo. Este plato, en su centro, está montado sobre una
 30 broca, y ésta es la que inicia y guía el taladro.

En el plano que se acompaña se muestra en figura única y seccionado, medio plato, en el cual sobre una broca - (1) que se sujeta por este extremo en el portabrocas, el - plato (3) se acopla a la misma y se sujeta por el tornillo
 35 (2). El plato dispone de unas acanaladuras (4) donde se -- alojan sendas sierras y éstas se sujetan al mismo con otro tornillo exterior (5).

40 El aparato objeto de este invento constituye la novedad con resultado industrial de aportar un medio de hacer agujeros, rápidos, perfectamente circulares y en variedad -



280704

de diámetro.

45 Describas las características de esta invención,
 se hace constar que el tamaño del plato, número de --
 sierras que puedan alojarse en el mismo y los puntos
 de sujeción, pueden ser variables, siendo los puntos
 nuevos sobre los que se demanda protección los consis-
 60 tentes en las siguientes

REIVINDICACIONES

50 1ª.- Un aparato para horadar toda clase de mate-
 riales, caracterizado por consistir en un plato circu-
 lar con dos tornillos, una serie de sierras dobladas y
 una broca cilíndrica. El plato está ranurado concéntri-
 camente y en éstas ranuras se alejan sendas sierras. -
 Las sierras se sujetan al plato por un tornillo pasan-
 55 te exterior y el plato a una broca por otro tornillo y
 esta broca a su vez se acopla en el portabrocas, sien-
 do el movimiento de giro o trabajo de este aparato el
 que le imprime la máquina taladradora, fresadora o tor-
 no al cual se acople.

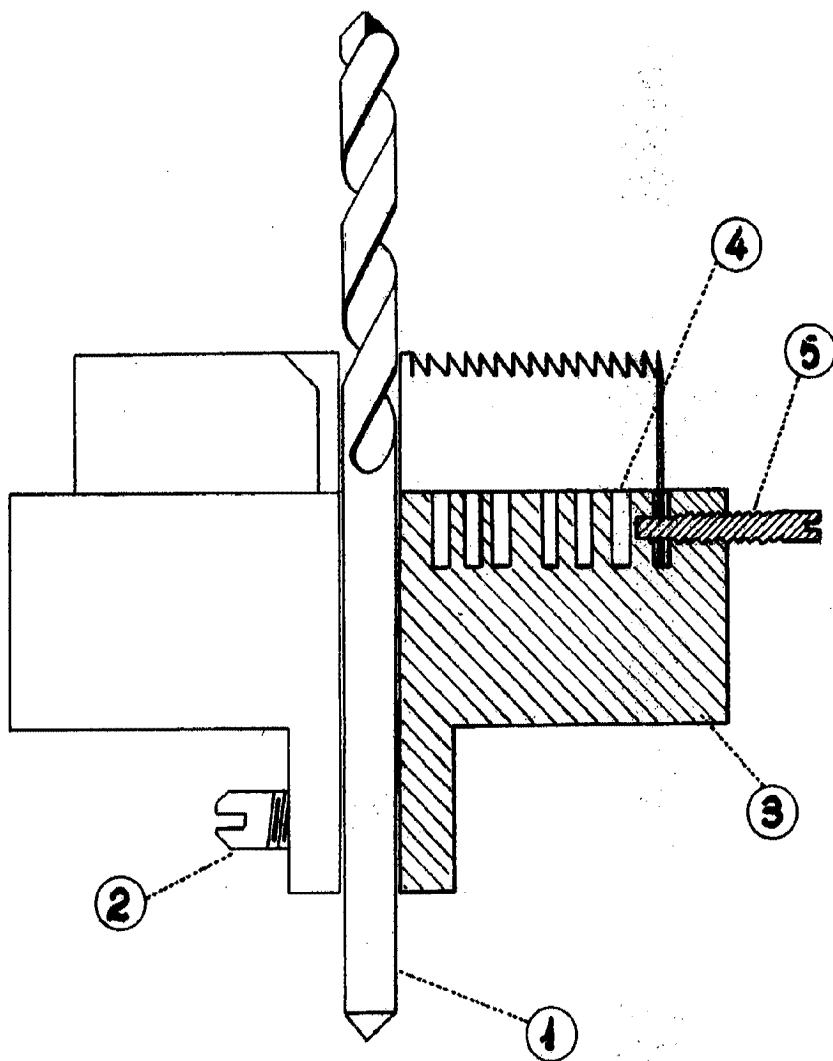
60 2ª.- Un aparato para horadar toda clase de mate-
 riales.

La presente Memoria consta de TRES HOJAS mecano-
 grafiadas a doble espacio, por una sola cara, de SESEN-
 TA Y UNA LINEA, y de UNA HOJA DE PLANOS para su mejor
 comprensión.

Madrid, 10 Septiembre de 1.962.-

P.A.

280704



MADRID, 10 SEPTIEMBRE 1962.

ESCALA: VARIABLE.